

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: 63162143 A

(43) Date of publication of application: 05.07.1988

(51) Int. Cl. B23Q 17/24

(21) Application number: 61314892

(22) Date of filing: 23.12.1986

(71) Applicant: NEC CORP

(72) Inventor: TERAJI HIROYUKI

(54) CENTERING DEVICE

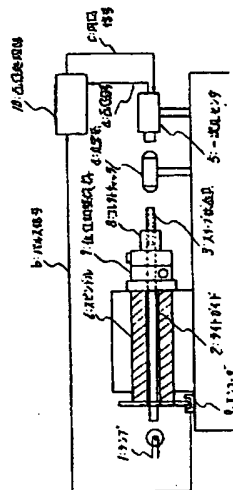
(57) Abstract:

PURPOSE: To permit the centering with high precision, eliminating the need of a skilled operator, by installing a unidimensional sensor which catches the image due to the light supplied from an optical system and an image processing part which calculates the eccentricity quantity between the inside diameter of a sleeve-shaped metal fitting and the revolution center of a spindle from the signal supplied from the unidimensional sensor and the signal supplied from an encoder.

CONSTITUTION: The image of a sleeve-shaped metal fitting 3 at each revolution angle is taken into a unidimensional sensor 5 according to the synchronous signal (c) supplied from an image processing part 10 during one revolution of a spindle 6. The sensor 5 returns the taken-in image as an image signal (a) into the image processing part 10. Further, the pulse signal (b) is sent as the value of the angle in the case when each image is taken in, into the image processing part 10 from an encoder 9. In the image processing part 10, the deflection quantity between the center of the inside diameter of the sleeve metal fitting 3 and the revolution

center of the spindle 6 is calculated from the both input signals (a) and (b). At the initial position of revolution of the spindle 6, the sleeve-shaped metal fitting 3 is shifted in the X and Y directions by a position adjustor mechanism 7 according to the above-described deflection quantity, and center adjustment is carried out.

COPYRIGHT: (C)1988,JPO&Japio



⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A) 昭63-162143

⑬ Int.Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和63年(1988)7月5日

B 23 Q 17/24

C-8107-3C

審査請求 未請求 発明の数 1 (全5頁)

⑮ 発明の名称 芯出し装置

⑯ 特 願 昭61-314892

⑰ 出 願 昭61(1986)12月23日

⑱ 発 明 者 寺 井 弘 幸 東京都港区芝5丁目33番1号 日本電気株式会社内

⑲ 出 願 人 日本電気株式会社 東京都港区芝5丁目33番1号

⑳ 代 理 人 弁理士 内 原 晋

明 細 書

1. 発明の名称

芯出し装置

2. 特許請求の範囲

スピンドルに取りつけられた前記スピンドルに
垂直な平面内で位置決め可能な位置調整機構と、
前記スピンドルの回転軸を位出すエンコーダ
と、
前記位置調整機構とを芯出し物であるスリーブ状
金具とを固定するチャックと、
前記スリーブ状金具の内側の通過照明を行うラン
プと、
前記ランプの光を前記スリーブ状金具の内側に導
くライトガイドと、
前記スリーブ状金具の端面の前記ランプによる透
過光を拡大する光学系と、
前記光学系からの光による位置をとらえる一次元
センサーと、

前記一次元センサーからの信号と前記エンコーダ
からの信号にもとづいて前記スリーブ状金具の内
径と前記スピンドルの回転中心との偏心量を算出
する位置検出部とを含むことを特徴とする芯出し
装置。

3. 発明の詳細を説明

(図面上の利用分限)

本発明は芯出し装置、特に、光伝送用ファイバ
ケーブルを光学的に検出する、コネクタ部取用
スリーブ状金具を加工するために必要な芯出し、
または、スリーブ状金具の内径と外径を同心円上
に加工するために必要を芯出し、を行うための芯
出し装置に関する。

(従来の技術)

従来の技術としては、例えば、特公開60-
180848号公報に示されているように微小孔の
芯出し装置がある。

従来の芯出し装置は、中空スピンドルに微小孔
付のワークピースを固定するためのコレクター

チャックと、スピンドルとワークピースの微小孔中心とを一致させるための調整ネジと、該ワークピースの微小孔に対して透過照明を行うためのランプと、該ワークピースの微小孔の直径を拡大するための拡張鏡と、前記拡張鏡の位を見るためののぞき窓と、を合んで構成される。

次に従来の芯出し装置について図面を参照して詳細に説明する。

第5図は従来の芯出し装置の一例を示す構成図である。

第5図に示す芯出し装置は、中空スピンドル101の内部にインナースリーブ102とワークピース103の取り付けられたコレクトチャック104が挿入され、前記インナースリーブ102とコレクトチャック104を透過することによりワークピース103を保持している。

前記中空スピンドル101の前部には芯出しチャック105と固定ネジ106が取り付けられ、前記固定ネジ107によって中空スピンドル101の固定部とワークピース103の微小孔中心と

を一致させることができる。ランプ108の光は拡張鏡109上に取り付けられた拡張鏡110によって拡大され、のぞき窓111に投影される。

次に従来の芯出し装置を用いた芯出し方法について説明する。

最初にワークピース103をコレクトチャック104に固定する。次にランプ108からの光がのぞき窓111に投影するように拡張鏡109を移動させ固定する。次にランプ108の光を投影しながら、中空スピンドル101を回転させるのぞき窓111上の像のふらつきを調整する。次にスピンドル101を止め、調整ネジ107のいずれかまたは全部を微調整して像のふらつきが最小となるように芯出しチャック105を微調整させる。

この像のふらつきの調整及び芯出しチャック105の調整を反復繰り返すことにより、高精度な芯出しが可能となる。

〔発明が解決しようとする問題点〕

上述した従来の芯出し装置は、ワークピースの微小孔の中心とスピンドルの回転中心を一致させ

る芯出し作業に欠点があった。すなわち従来の芯出し装置は、前述の微小孔の光のふらつき像から調整ネジによる調整の誤合い、盲いかに見れば、中心位置を調整者が判断しなければならず、時間を要した。

また、スピンドルの回転とそれを止めた時の芯出し作業とを反復繰り返さなければならず、長大な時間を要するという欠点があった。

〔問題点を解決するための手段〕

本発明の芯出し装置は、スピンドルに取り付けられたスピンドルに自己を平面内で位置決め可能な位置調整機構と、前記スピンドルの回転位置を検出するエンコーダと、位置調整機構と被芯出し物であるスリーブ状金具とを固定するチャックと、前記スリーブ状金具の内側の透過照明を行うランプと、前記ランプの光をスリーブ状金具の内側に導くライトガイドと、スリーブ状金具の端面の該ランプによる透過光を拡大する光学系と、前記光学系からの光による像をとらえる一次元センサーと、前記一次元センサーからの信号と該エ

ンコーダからの信号よりスリーブ状金具の内径とスピンドルの回転中心との偏心量を算出する位置検出部とを合んで構成される。

〔実施例〕

次に、本発明の実施例について、図面を参照して詳細に説明する。

第1図は、本発明の一実施例を示す側面図である。

ランプ1からの光はライトガイド2を透過して芯出しを行う被対象物であるスリーブ状金具3の透過照明となる。透過照明によるスリーブ状金具3の端面の像は、光学系4によって拡大され、一次元センサー5に入力される。一方スピンドル6の一方には、スピンドル6の回転中心と自己を面において、二次元的に位置決め可能な位置調整機構7が取り付けられている。前記位置調整機構7にコレクトチャック8を用いてスリーブ状金具3が固定される。またスピンドル6の他方には、スピンドル6の回転位置を検出するためのエンコーダ9が取り付けられている。前記一次元センサー5からの

西位信号 α と前記エンコードからのパルス信号 β は西位処理部10に送られ、そこでスピンドル6の回転中心とスリーブ状金具3の内径の中心との偏心量が計算され、表示される。

次に本装置の動作を示す。

芯出しの被対象物であるスリーブ状金具3をコレクタチャック8により位置調整機構7に取りつける。次にスピンドル6を回転初期位置から回転させる。スピンドル6の1回転中に西位処理部10からの同期信号Cによって、各回転分毎におけるスリーブ状金具3の西位が一次元センサ5に取り込まれる。一次元センサ5は取り込んだ西位を西位信号 α として西位処理部10に送る。また各西位取り込み時の方位の値として、エンコード9からのパルス信号 β を同様に西位処理部10に送る。西位処理部10では入力された西位信号 α とパルス信号 β によって、スリーブ状金具3の内径の中心がスピンドル6の回転中心から、どれだけズレているかを計算する。この場合、スピンドル6に垂直な平面において一次元センサのスキャン方向

をX方向とし、それに垂直な方向をY方向とし、X・Y方向のズレ量を計算する。

次に計算したズレ量に従い、スピンドル6の回転初期位置で位置調整機構7により、X・Y方向にスリーブ状金具3を移動させ、調整を行う。

次に西位処理部10の動作を説明する。

第2図は、西位処理部10のブロック図である。

同期発生回路11では、スピンドル6の1回転毎に取り出すあらかじめ設定したデータ値に従い、同期信号Cを出力する。同期信号Cによって一次元センサ5から西位信号 α を取り出しエッジ検出回路12に入力する。一方エンコード9からのパルス信号 β を取り出しカウンタ回路13に入力する。

エッジ検出回路12では、西位信号 α のエッジ信号dを抽出し、最小値算出回路14と最大値算出回路15に入力される。最小値算出回路14及び最大値算出回路15では、エッジ信号

dの入力ごとに以前のエッジ信号の最小、最大値と比較し、最小値信号eと最大値信号fを記憶及び出力する。

最小値算出回路14では最小値信号eと最大値信号fの値を求め、相れ値gを記憶及び出力する。

カウンタ回路13では同期信号Cの入力時のエンコード9からのパルス信号を記憶し、カウント値hを出力する。

方位記憶回路17では、最大値算出回路15において最大値検出時に出力される最大値検出信号iの入力時にカウント値hを取り込み、最大値入力時方位jとして記憶する。

偏心量算出回路18では、カウンタ回路13からエンコード9の1回転毎終了時に出力される回転終了信号kを受けた時点で相れ値g及び最大値入力時方位jを取り込み、偏心量1及び芯出しのためのX・Y方向の調整量mを計算し、表示回路19によって表示する。

第3図(a)、(b)は、偏心の検出と一次元センサ

の出力を説明するための図である。

第3図(a)は回転初期位置でのスリーブ状金具3の位置を示している。回転中心20に対してスリーブ状金具3の内径中心21のズレ量を偏心量23とすると、芯出しのための調整量はX・Y方向それぞれX調整量 ΔX 23、Y調整量 ΔY 24と表わされる。またこの時の一次元センサの出力は第3図(b)のようになる。透過照明のためセンサの出力は内径円周25の部分で低下する。すなわちセンサ出力のエッジ信号dを求めることにより内径の円周位置を求めることができる。

第4図(a)、(b)、(c)は、偏心量算出方法を説明するための図である。

第4図(a)は第3図(a)を回転中心20に対してスリーブ状金具3を回転させたものであり、回転に伴い内径中心及びエッジ位置が移動する。

第4図(b)は回転に伴うエッジ位置の変化を示した図である。

第4図(a)、(b)より内径中心が回転によりX向

上に来た時、エッジ座標が最大となるため、その時の回転角 θ_m 26 を求めることにより、回転初期位置 27 での内径中心の方向、すなわち回転中心からの偏心の方向がわかる。

また図4図(c)に示すようにエッジ座標最大値 28 から 180° 回転した位置でエッジ座標が最小となり、偏心量 d 1 23 は、最大座標値 f と最小座標値 e の半分、すなわち揺れ量 g の半分となる。よって、X 座標量 ΔX 23 及び Y 座標量 ΔY 24 は、

$$\Delta X = \text{揺れ量} / 2 \cdot \cos \theta_m = d \cdot \cos \theta_m$$

$$\Delta Y = \text{揺れ量} / 2 \cdot \sin \theta_m = d \cdot \sin \theta_m$$

となる。

(発明の効果)

本発明の芯出し装置は、回転台と被芯出し物の偏心の検出を目視によって観察し、調整を行う代りに、自動的に偏心量を計測するための西位検出部を設けることにより偏心量及び調整のための調整量を定量的に求めることができる。このため調整を行う際、無調整を必要とせず短時間に高精度

を芯出しができるという効果がある。

また、芯出し物の西位を切り込む場合、一次元センサを用いることにより二次元イメージセンサに比べ高速にかつ、高い分解能で西位が得られ、高精度を計測効果が求められる。

4. 図面の簡単な説明

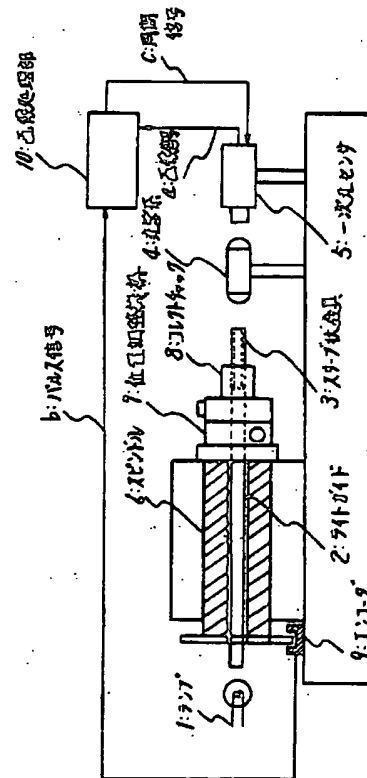
図1図は本発明の一実施例を示す側面図、図2図は図1図に示す西位検出部のブロック図、図3図(a)、(b)は図2図に示すエッジ検出回路での動作を説明するための動作説明図、図4図(a)、(b)、(c)は、図2図に示す偏心量算出回路での算出方法を説明するための動作説明図、図5図は従来の一例を示す側面図である。

1……ランプ、2……ライトガイド、3……スリプ状器具、4……光学系、5……一次元センサ、6……スピンドル、7……位置調整機構、8……コレクタチップ、9……エンコーダ、10……西位検出部、11……同期発生回路、12……エッジ検出回路、13……カウンタ回路、14

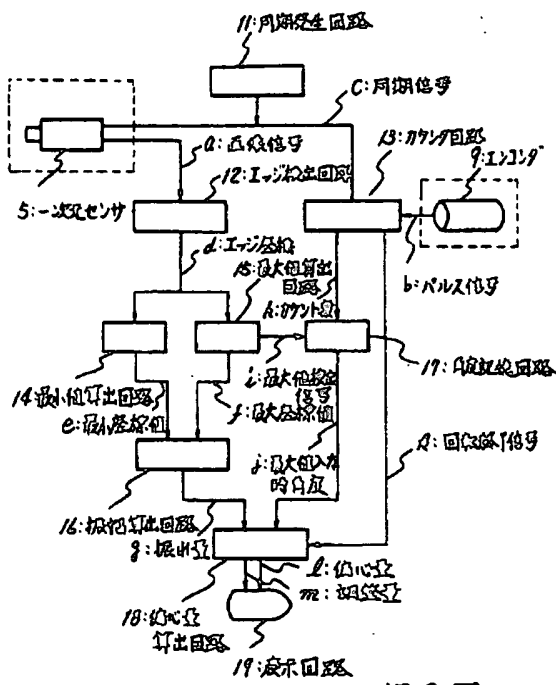
……最小値算出回路、15……最大値算出回路、16……揺れ算出回路、17……偏心検出回路、18……偏心量算出回路、19……表示回路、20……偏心量、21……スリプ状器具の内径中心、22……偏心量 d 1、23……X 座標量 ΔX 、24……Y 座標量 ΔY 、25……内径円周、26……回転角 θ_m 、27……回転初期位置、28……エッジ座標最大値。

a……西位信号、b……パルス信号、c……同期信号、d……エッジ座標、e……最小座標値、f……最大座標値、g……揺れ量、h……カウンタ値、i……最大値検出信号、j……最大値入力時分度、k……回転終了信号、l……偏心量、m……調整量。

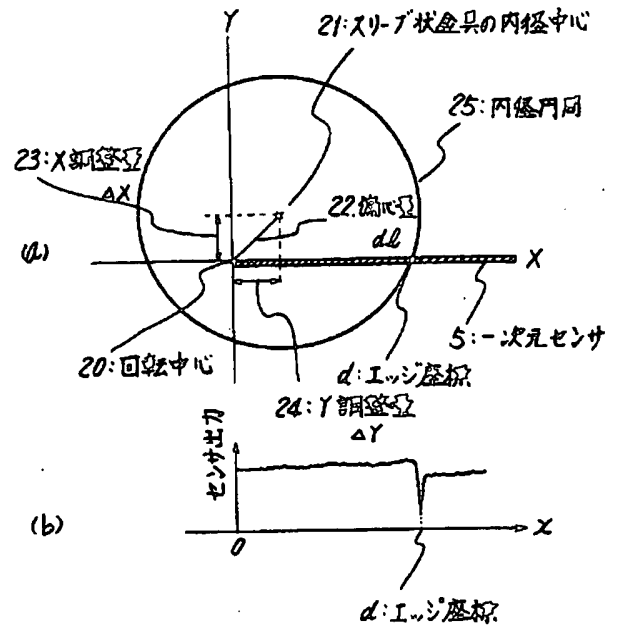
代理人 分和士 内 原



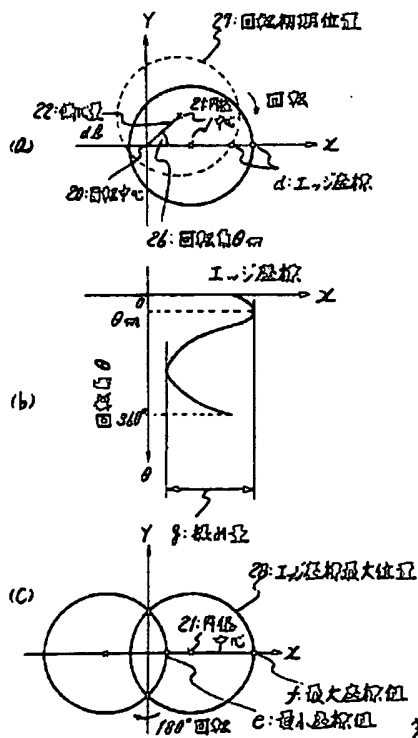
第一図



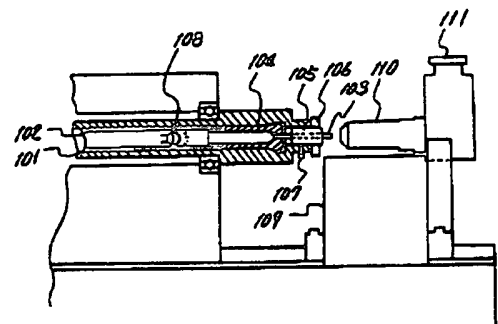
第2図



第3図



第4図



- | | |
|---------------|------------|
| 101...中径スピンドル | 108...ランプ |
| 102...リッパスリーブ | 109...検出台 |
| 103...ワークピース | 110...検出回路 |
| 104...コレクタチップ | 111...のぞき窓 |
| 105...芯出しチップ | |
| 106...固定ネジ | |
| 107...調整ネジ | |

第5図